



**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO
SERTÃO PERNAMBUCANO *CAMPUS* SALGUEIRO
COORDENAÇÃO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS
CURSO TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

DAIANA MARIA VIEIRA

**DIAGNÓSTICO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS
DAS ESCOLAS DO MUNICÍPIO DE CEDRO - PE**

SALGUEIRO, PE

ABRIL, 2017

DAIANA MARIA VIEIRA

**DIAGNÓSTICO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS
DAS ESCOLAS DO MUNICÍPIO DE CEDRO - PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, *campus* Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Cristiane Ayala de Oliveira

**SALGUEIRO, PE
ABRIL, 2017**

Ficha Catalográfica
Serviço de Biblioteca e Documentação
IF Sertão PE - Campus Salgueiro

664.07 Vieira, Daiana Maria,
V665a Diagnóstico das condições higiênico-sanitárias das escolas do
município de Cedro - PE.
XII, 91f: il.; 31 cm.

Relatório de Estágio (Tecnologia em Alimentos) – Instituto
Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano
(IF Sertão PE) / Campus Salgueiro, Salgueiro, PE, 2017.
Orientador (a): Prof^ª. Cristiane Ayala de Oliveira

1. Alimentação 2. Merenda escolar 3. Boas Práticas 4. Escola 5.
Creche I. Título II. Oliveira, Cristiane Ayala de.

CDD 664.07

Para citar esse documento:

Vieira, Daiana Maria. **Diagnóstico das condições higiênico-sanitárias das escolas do município de Cedro - PE.** Salgueiro, PE, 2017, 91f. Relatório de Estágio (Tecnologia em Alimentos) – Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano (IF Sertão PE) / Campus Salgueiro, Salgueiro, PE, 2017.

DAIANA MARIA VIEIRA

**DIAGNÓSTICO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS
DAS ESCOLAS DO MUNICÍPIO DE CEDRO - PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Aprovado em: ___/___/_____.

BANCA EXAMINADORA

Cristiane Ayala de Oliveira, Orientadora
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Téc de Lab. Jânio Eduardo de Araújo Alves
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Pedagogo Paulo Garcez Leães
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

**SALGUEIRO, PE
ABRIL, 2017**

Dedicatória

A minha mãe Maria Neuza, meu maior exemplo de vida. Ao meu pai Vicente (IN MEMORIAN), que infelizmente não pode estar presente neste momento tão feliz da minha vida.

AGRADECIMENTOS

A Deus pelo dom da vida, fé e perseverança para vencer cada obstáculo até aqui. Por me guardar e por ter me dado todas as oportunidades que tive.

A minha mãe Maria, minha rainha, grande guerreira, que confiou em mim e me deu a oportunidade de concretizar e encerrar mais uma etapa da minha vida. Obrigado mãe, por não medir esforços para que este meu sonho se realizasse, pela parceria com que me acompanhou em toda essa jornada.

Ao meu pai Vicente (IN MEMORIAN) pelo amor e carinho que sempre me dedicou. A sua presença me faz muita falta ainda hoje meu pai.

Ao meu esposo Bertiim, pelas sugestões, incentivo, apoio e horas de paciência que teve comigo. Por ser meu companheiro de luta. Obrigado minha vida.

Aos meus irmãos por terem me apoiado nas horas que mais precisei.

A minha orientadora Cristiane Ayala por fazer parte deste trabalho e contribuído com essa minha conquista.

Ao meu supervisor de estágio Cláudio, pela disponibilidade e colaboração durante o estágio.

As minhas colegas de curso, pela amizade e o companheirismo.

A todos os meus professores.

Ao Instituto Federal de Educação, Ciência, Tecnologia do Sertão Pernambucano Campus Salgueiro.

A prefeitura municipal de Cedro – PE e a secretaria de educação.

A Creche Municipal Padre Lino Loretto dela Morte e a Escola Municipal José Inácio Leite por me permitir realizar o meu estágio nestes estabelecimentos.

A todos que direto ou indiretamente contribuíram para que esse sonho se tornasse realidade o meu MUITO OBRIGADO!

RESUMO

A alimentação desempenha um papel primordial durante todo o ciclo de vida dos indivíduos. Entre as distintas fases da vida pode-se destacar, como exemplo, a idade escolar, que se caracteriza por um período em que a criança apresenta um metabolismo muito mais intenso quando comparado ao do adulto. Dentro desse contexto, a merenda escolar tem como objetivo atender às necessidades nutricionais dos alunos durante sua permanência em sala de aula, contribuindo para o crescimento, o desenvolvimento, a aprendizagem e o rendimento escolar dos estudantes. Objetivou-se, nesta pesquisa, fazer um diagnóstico das condições higiênico-sanitárias de uma escola e uma creche do município de Cedro – PE e analisar esses dados. Para avaliar as condições, aplicou-se a lista de verificação de acordo com a RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002. Como pontos críticos observados aponta-se para a existência de riscos relacionados ao fluxo desordenado, ausências de local para pré-preparo e controle de pragas, recepção da matéria-prima inadequada, falta de planilhas, como também em relação ao manipulador a falta de capacitação contínuas. E ainda, nenhum dos estabelecimentos apresentavam Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBP) e nem Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's).

Palavras-chave: Alimentação, Merenda escolar, Boas Práticas, Escola, Creche.

ABSTRACT

Food plays a key role throughout the life cycle of individuals. Among the different phases of life, we can highlight, for example, school age, which is characterized by a period in which the child has a much more intense metabolism when compared to that of the adult. In this context, school meals are aimed at meeting To the nutritional needs of students during their stay in the classroom, contributing to the growth, development, learning and achievement of students. The objective of this research was to make a diagnosis of the hygienic-sanitary conditions of a school and a nursery in the municipality of Cedro - PE and to analyze these data. To assess the conditions, the checklist was applied in accordance with RDC No. 275, dated October 21, 2002. As critical points observed, there are risks related to disordered flow, absences from site to pre- Preparation and control of pests, inadequate raw material reception, lack of spreadsheets, as well as in relation to the manipulator the lack of continuous training. Also, none of the establishments presented Good Manufacturing Practices Manual (GMPPM) nor Standard Operational Procedures (SOPs).

Key words: Food, School meals, Good practices, School, Kindergarten.

LISTA DE FIGURAS

Figura 1 - Série histórica de surtos e casos de DTA. Brasil, 2011 a 2015*	19
Figura 2 - Perfil epidemiológico – incidência de surtos	20
Figura 3 - Perfil epidemiológico – perfil da população.....	20
Figura 4 - Perfil epidemiológico – região	21
Figura 5 - Sinais e sintomas evidentes das DTA's. Brasil, 2000 a 2016 *	21
Figura 6 – Principais agentes etiológicos responsáveis pelos surtos de DTA. Brasil, 2000 a 2016 *	22
Figura 7– Distribuição de surtos de DTA por local de ocorrência. Brasil, 2000 a 2016 *	24
Figura 8 - Itens avaliados na Creche e Escola de acordo com RDC 275 de 21 de outubro de 2002.	33

LISTA DE TABELAS

Tabela 1 - Cronograma das atividades desenvolvidas durante o período de estágio	31
---	----

LISTA DE SIGLAS

BPF – Boas Práticas de Fabricação

DTA – Doenças Transmitidas por Alimentos

PNAE – Programa Nacional de Alimentação Escolar

POP – Procedimentos de Operações Padronizados

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO	14
2. OBJETIVO GERAL	16
2.2 Objetivos específicos	16
3. REVISÃO DE LITERATURA	17
3.1 Segurança alimentar	17
3.2 Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA)	18
3.2.1 <i>Salmonella</i>	22
3.2.2 <i>E. coli</i>	22
3.2.3 <i>S. aureus</i>	23
3.3 Escola e alimentação	24
3.4 Programa Nacional de Alimentação Escolar - PNAE	26
3.5 Boas Práticas de Fabricação - BPF	28
3.6 POP- Procedimentos Operacionais Padronizados	29
4. METODOLOGIA E CRONOGRAMA	31
5. RESULTADOS E DISCUSSÃO	33
5.1 Aplicação da Lista de Verificação	33
5.1.1 Edificações e instalações	34
5.1.2 Equipamentos, móveis e utensílios	36
5.1.3 Manipuladores	37
5.1.4 Produção e transporte do alimento	38
5.1.5 Documentação	39
5.2 Treinamento com os manipuladores	40
5.3 Elaboração dos POP's	41
5.3.1 - POP 1: Higienização do reservatório de água	42
5.3.2 - POP 2: Manejo de resíduos	43
5.3.3- POP 3: Controle integrado de vetores e pragas urbanas	44
6. CONCLUSÃO	45
7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	46
ANEXOS	54
ANEXO 01- Cartaz de higienização correta das mãos	55

ANEXO 02 – Cartaz Informativo (Atenção).....	56
ANEXO 03 – Cartaz Informativo	56
ANEXO 04- Lista de verificação aplicada no estabelecimento de acordo com a RDC nº 275/2002 da ANVISA.....	57
ANEXO 05 – Questionários.....	85

1. INTRODUÇÃO

A alimentação desempenha um papel primordial durante todo o ciclo de vida dos indivíduos. Entre as distintas fases da vida pode-se destacar, como exemplo, a idade escolar, que se caracteriza por um período em que a criança apresenta um metabolismo muito mais intenso quando comparado ao do adulto (PHILIPPI, 2000).

Desde a infância cada indivíduo já tem suas preferências alimentares, cabendo à família e à escola incentivarem que estes sejam os mais saudáveis possíveis, pois fatores genéticos e hereditários interferem e muito nesses hábitos (CUNHA, 2014).

O alimento é essencial tanto para o crescimento como para a manutenção da vida, entretanto ele é um dos principais veículos transmissores de doenças, principalmente nos grupos mais susceptíveis, como as crianças e os idosos. Assim, os estabelecimentos que fornecem alimentação devem fornecer uma dieta equilibrada do ponto de vista nutricional e segura do ponto de vista higiênico-sanitário (OLIVEIRA et al., 2008).

A contaminação dos alimentos por microrganismos não pode ser evitada por completo, mas com boas práticas pode ser reduzida, em toda a cadeia produtiva. Durante a manipulação pode haver contaminação por condições precárias de higiene de manipuladores, equipamentos, utensílios, ambiente; por más condições das matérias-primas e ingredientes, ou mesmo más práticas de armazenamento dos produtos acabados (ZANDONADI et al., 2007).

Em escolas que distribuem merenda, deve-se levar em consideração que os alimentos contaminados representam perdas econômicas (AGUIAR, 2003) e, sobretudo podem colocar em risco a saúde do aluno, podendo provocar Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA'S) (GULARTE, 2001).

Promover uma alimentação saudável é considerado um eixo prioritário de ação para promoção da saúde e, neste contexto, o ambiente escolar é apontado como espaço fundamental para a criação de documentos nacionais e legislações (BRASIL, 1999; CONSEA, 2004).

Oliveira et al. (2008) afirmam que a educação e o treinamento dos manipuladores são as melhores ferramentas para assegurar a qualidade da

alimentação. A Educação Nutricional, como método de ensino, é uma ferramenta fácil e de baixo custo no esclarecimento sobre diversos assuntos relacionados à saúde (TURANO e ALMEIDA, 1999).

Os manipuladores de alimentos são protagonistas no processo da produção e oferta de alimentos às pessoas, e sua capacitação em todas as etapas é de suma importância para assegurar as condições adequadas dos alimentos que são oferecidos à população (MARQUES et al., 2007).

Os estabelecimentos que comercializam alimentos devem obedecer a regras e padrões previstos em leis e decretos no âmbito dos três níveis da administração pública, municipal, estadual e federal. A adequação, a conservação e a higiene das instalações e dos equipamentos, os técnicos responsáveis pelos estabelecimentos, a origem e a qualidade das matérias-primas e o grau de conhecimento e preparo dos manipuladores são imprescindíveis para garantir a segurança dos alimentos (GERMANO; GERMANO, 2008).

O presente trabalho teve por objetivo comparar as condições higiênicas sanitárias reais das instituições baseado em *Check List*, com as exigências fundamentadas em legislação específica, resultando em elaboração dos procedimentos de Operações Padronizados. E ainda realizar treinamentos com as merendeiras.

2. OBJETIVO GERAL

Conhecer e aplicar os conhecimentos teóricos e técnicos aprendidos em sala de aula, nos refeitórios escolares municipais de Cedro - PE através da integração entre teoria e prática desenvolvida para a formação como tecnólogo em alimentos.

2.2 Objetivos específicos

- Aplicar o “check-list” de Boas Práticas de Fabricação (BPF) presente na RDC 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA nos refeitórios das escolas municipais do Cedro - PE;
- Fazer uma avaliação da forma como são conduzidas as Práticas de Fabricação dos refeitórios;
- Elaborar os procedimentos operacionais padronizados POP's;
- Realizar treinamento e sensibilização dos manipuladores.

3. REVISÃO DE LITERATURA

3.1 Segurança alimentar

A segurança alimentar é o acesso assegurado do indivíduo a alimentos inócuos, em quantidade necessária que satisfaçam as suas necessidades nutricionais e de forma continuada de acordo com a orientação do Conselho Nacional de Segurança Alimentar e Nutricional (CONSEA). É um desafio atual e visa à oferta de alimentos que não acarretem riscos à saúde do consumidor.

Preocupada com a saúde do consumidor a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) lançou em 2004, a RDC nº. 216, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário, na área de alimentos, visando à proteção à saúde da população. Esta RDC tem o intuito de harmonizar as ações de inspeções sanitárias em serviços de alimentação e de elaboração de requisitos higiênico-sanitárias gerais, para serviços de alimentações aplicáveis em todo território nacional (BRASIL, 2004).

Segundo FIGUEIREDO, 2003 Alimentos podem ser veiculadores de diversos tipos de microrganismos, alguns destes são desejáveis e benéficos, pois alteram as características organolépticas do alimento, tornando seu sabor e aroma mais agradável ou mesmo transformando-o em um novo produto. Estes microrganismos são chamados úteis e são utilizados pela humanidade desde as mais antigas civilizações, na fabricação de bebidas e alimentos fermentados, como o pão e o vinho. Outros microrganismos podem ter efeitos indesejáveis, como por exemplo, na deterioração dos alimentos, através do apodrecimento ou do mofo, tornando-o repulsivo para os seres humanos.

Silva Junior (2005), destaca os fatores que influenciam na proliferação de microrganismos patógenos, sendo eles a preparação com excessiva antecipação, alimentos deixados à temperatura ambiente, alimentos esfriados em panelas grandes, inadequada conservação a quente, descongelamento inadequado e preparação de quantidades de alimentos excessivas. O aquecimento ou cocção insuficientes e o reaquecimento inadequado influenciam na sobrevivência desses agentes patógenos.

Os alimentos também podem conter microrganismos conhecidos como patógenos, Causadores das Doenças Veiculadas por Alimentos (DVAs) ou Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs) (FRANCO; LANDGRAF, 1996).

Denomina-se surto de DTA quando duas ou mais pessoas apresentam sintomas semelhantes, após a ingestão de um mesmo alimento. A OMS também considera as enfermidades transmitidas por alimentos, como um problema de saúde pública, uma vez que atinge grande número de indivíduos, em todas as partes do mundo, causando não somente prejuízos à saúde do consumidor, como também incapacidade laboral temporária, bem como gastos com tratamento médico (LARENTIS, 2010).

Produtos alimentícios podem ter sua qualidade comprometida por vários fatores, que vão desde a qualidade da matéria-prima, até o tipo de embalagem utilizada. No caso de alguns produtos, a temperatura de conservação é fator indispensável para a manutenção das boas condições microbiológicas, evitando que organismos patogênicos se proliferem e produzam toxinas que ficarão depositadas no alimento. Condições inadequadas de armazenamento e manuseio acabam por contaminar o alimento e originar prejuízos na saúde da pessoa que o consumir; que muitas vezes nem sabe que foi o alimento o causador do problema de saúde (FREITAS, DAMASCENO e CALADO, 2004).

3.2 Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA)

As DTA são todas as ocorrências clínicas consequentes à ingestão de alimentos que podem estar contaminados por perigos biológicos, químicos ou físicos (SILVA JÚNIOR, 2007). Em todo o mundo, observa-se um número elevado de casos de DTA. Isso ocorre por diversas falhas na cadeia de produção de refeições, desde a produção dos alimentos até a distribuição das refeições, sendo os principais causadores: contaminação por fungos, bactérias, vírus e parasitas, principalmente devido às inadequações de manipulação, matérias primas contaminadas, faltas de higiene durante a preparação, equipamentos e estrutura deficientes e principalmente, inadequados controle de tempo e temperatura de alimentos processados (RÊGO, 2004).

Os sintomas mais comuns de doenças de origem alimentar incluem dor de estômago, náuseas, vômitos, diarreia e febre. É sabido que apenas um

pequeno número de casos de enfermidades causadas por alimentos é notificado aos órgãos de inspeção de alimentos, de controle e as agências de saúde. Isso se deve, em parte, ao fato de que muitos patógenos presentes em alimentos causam sintomas brandos, e a vítima não busca auxílio médico (FORSYTHE, 2002).

Nas últimas décadas tem se observado um aumento das Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) relacionadas a vários fatores como o desenvolvimento econômico, a globalização do comércio de alimentos, a intensificação da urbanização, a modificação dos hábitos alimentares dos consumidores e o novo papel das mulheres que passaram a buscar um trabalho remunerado. O desemprego tem feito com que ocorra um aumento na quantidade de trabalhadores autônomos relacionados ao comércio de alimentos, essas pessoas colocam em risco a saúde dos consumidores devido à falta de conhecimentos sobre as boas práticas de manipulação (VASCONCELOS, 2008).

Segundo ACKERMANN, 2005 classifica-se como surto o fato de duas ou mais pessoas adoecerem por causa da ingestão de uma mesma refeição. Quando são provocados pela ingestão de alimentos de um restaurante, por exemplo, os surtos podem afetar um maior número de pessoas.

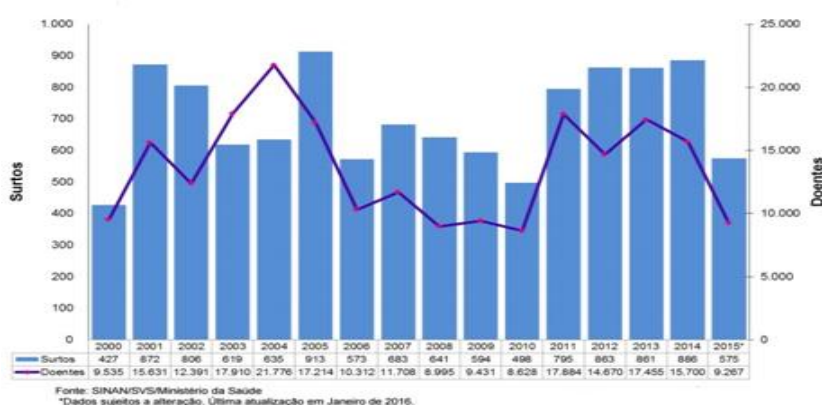


Figura 1 - Série histórica de surtos e casos de DTA. Brasil, 2011 a 2015*

No ano de 2014, foram registrados 886 surtos de DTA e 15.700 pessoas doentes contra 861 surtos e 17.455 pessoas doentes no ano de 2013. O ano de 2015 fechou com redução de 35% e 41% dos surtos e doentes respectivamente, comparado com o ano de 2014 (SISAN/SVS, 2016) como mostra a figura 01.

No ano de 2016 foram identificados apenas 354 surtos epidemiológicos, o que representa redução de 50% do que foi identificado em 2015, porém os dados são apenas até o mês de junho (SISAN/SVS, 2016) (Figura 2).

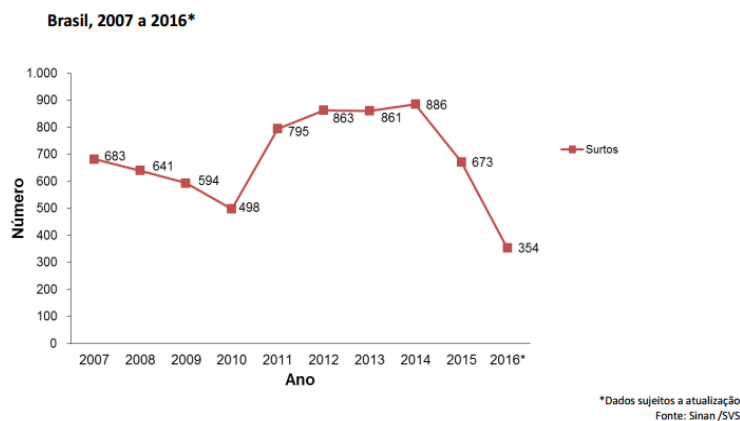


Figura 2 - Perfil epidemiológico – incidência de surtos

Conforme os dados atuais, de 2007 a 2016, das 610.465 mil pessoas expostas, a faixa etária com maior número de exposição é de 20 a 49 anos, totalizando 52.380 pessoas doentes, sendo que o sexo masculino apresenta aproximadamente 26% mais incidência do que o feminino (Figura 3).

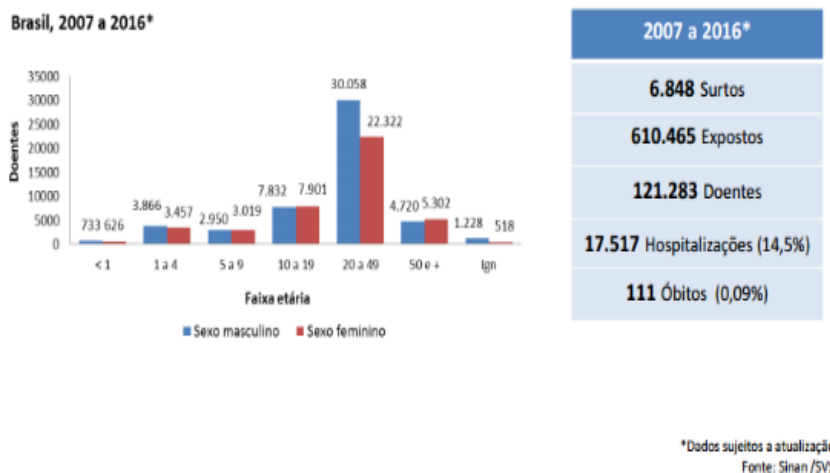


Figura 3 - Perfil epidemiológico – perfil da população

A região Sudeste lidera o histórico com mais notificações nos casos de DTA (43,6%) em 2016, e na sequência, aparece à região sul, com 24,6% (Figura 4).

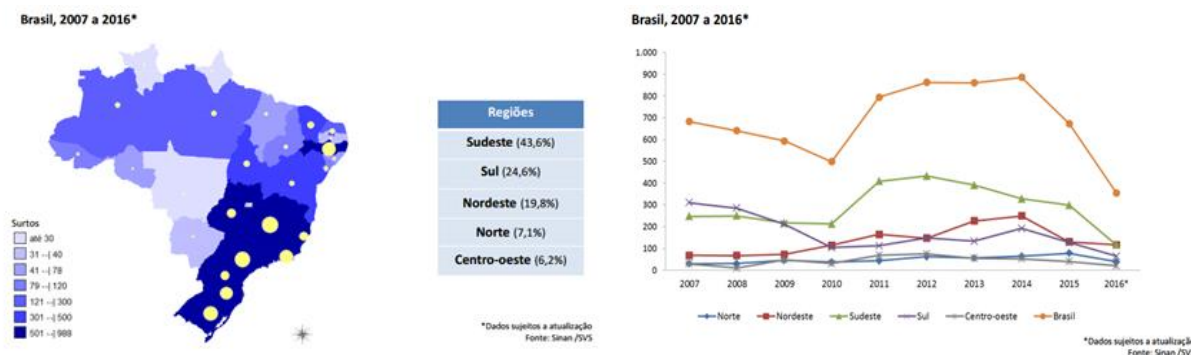


Figura 4 - Perfil epidemiológico – região

Os sinais e sintomas mais evidentes, de 2007 a 2016, são diarreia (29,6%), dor abdominal (19,5%), vômito (16,5%) e, na sequência, náuseas (15,7%) (Figura 5).

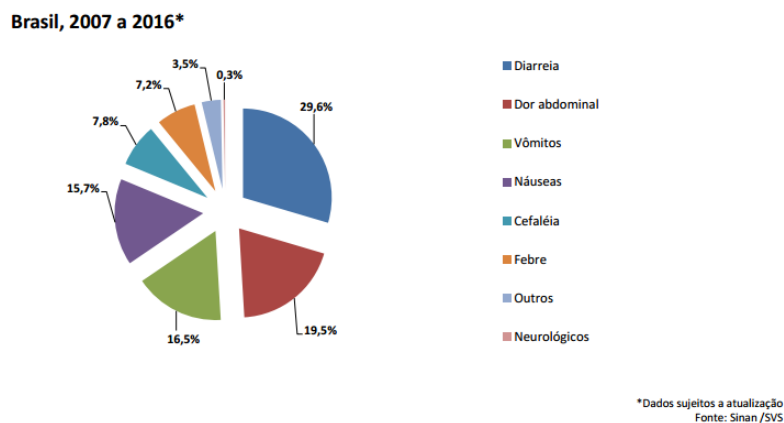


Figura 5 Sinais e sintomas evidentes das DTA's. Brasil, 2000 a 2016 *

Os sintomas e sinais estão coerentes com os principais agentes etiológicos mais associados aos surtos, que são as bactérias *E. coli*, *Salmonella*, e *S. aureus*, respectivamente, representando 90,5% dos casos (SISAN/SVS, 2016) (Figura 6).

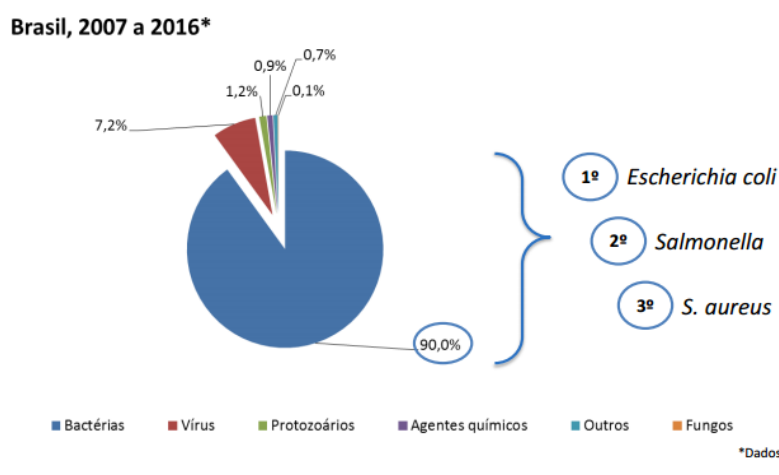


Figura 6 – Principais agentes etiológicos responsáveis pelos surtos de DTA. Brasil, 2000 a 2016 *

3.2.1 *Salmonella*

A *Salmonella* pode ser encontrada no trato intestinal de mamíferos, aves, anfíbios e répteis. Alguns tipos de *Salmonella* podem causar infecções com sintomas clínicos bem definidos. A *S. enteritidis*, assim como a *S. typhimurium*, é invasiva e pode penetrar órgãos reprodutivos de aves, contaminando assim os ovos e vísceras. Alimentos como carne, leite cru e outros que possam ter contato com material fecal podem ser contaminados. Como a *Salmonella* pode se multiplicar facilmente em alimentos de origem animal e, sua dose infectante varia de 10 células a milhões delas, dependendo de fatores humanos e do tipo de alimento, fatores extrínsecos e intrínsecos, sua ausência em produtos alimentícios é exigida na maioria dos países (NOTERMANS & VERDEGAAL, 1992). A prevenção consiste no aquecimento dos alimentos à temperatura de 65 a 74 °C, manutenção dos mesmos em temperaturas abaixo de 50°C, prevenção de contaminação cruzada pós-cocção e higiene pessoal de manipuladores (SENAI, 2000).

3.2.2 *E. coli*

É uma enterobactéria Gram negativa e é um mesófilo típico capaz de se desenvolver entre 7 a 46°C, sendo 37°C a temperatura ótima. Não apresenta termorresistência, sendo destruída a 60°C em poucos segundos,

mas é capaz de resistir por longo período em temperaturas de refrigeração (GERMANO; GERMANO, 2008). *Escherichia coli* é causadora de gastroenterites, doença conhecida como "diarréia do turista", sendo ingeridas com alimentos mal cozidos ou água contaminada (FRANCO, 1996).

3.2.3 *S. aureus*

O *Staphylococcus aureus* faz parte da flora normal de mucosas e pele e pode ser transmitido aos alimentos por contato direto ou indireto (através de fragmentos de pele e secreções do trato respiratório). Nos alimentos, podem se multiplicar e produzir enterotoxinas a partir de contagens de *S. aureus* em torno de 10^6 UFC/g. Depois da ingestão da enterotoxina, uma intoxicação alimentar pode ocorrer, sendo o vômito o principal sinal (HOBBS & ROBERTS, 1999; NOTERMANS & VERDEGAAL, 1992). As condições que favorecem sua multiplicação e produção de toxinas em alimentos são: higiene pessoal precária, preparo de alimentos com muita antecedência, cocção ou aquecimento inadequado do alimento, uso prolongado de pratos aquecidos para servir os alimentos e refrigeração inadequada. Embora o *S. aureus* seja rapidamente destruído pela pasteurização e por processos de cozimento, sua toxina é mais resistente ao calor, sendo destruída gradualmente pela fervura em torno de, no mínimo, 30 minutos (HOBBS & ROBERTS, 1999; apud MULLER, 2012). Desse modo, medidas preventivas devem estar relacionadas a higiene pessoal na manipulação, ao adequado preparo e armazenamento de alimentos.

Um dado muito importante são os fatores que causam os surtos de doenças transmitidas por alimentos no Brasil. Os dados abaixo evidenciam que as maiores causas são: manipulação e preparação inadequada, com aproximadamente 30%.

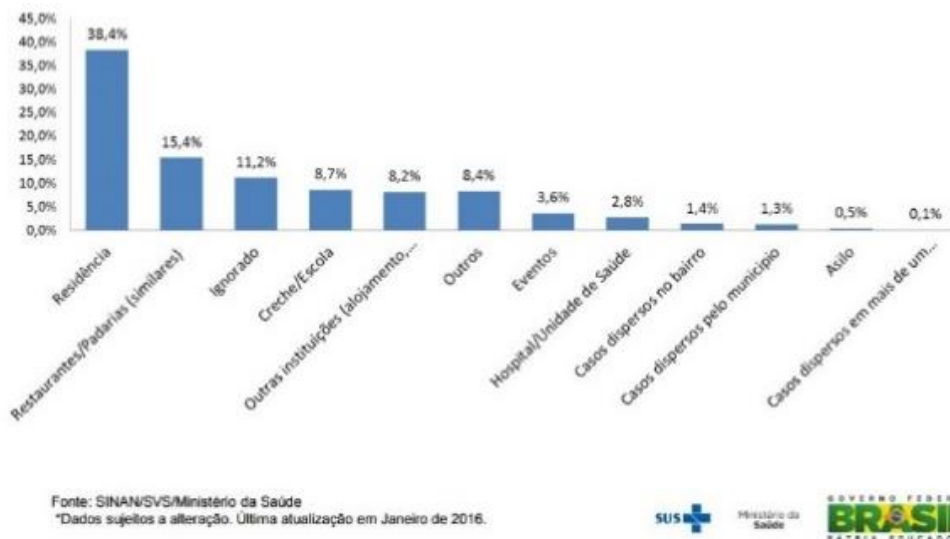


Figura 7– Distribuição de surtos de DTA por local de ocorrência. Brasil, 2000 a 2016 *

As residências continuam como o local principal de ocorrência dos surtos, com 38,8% de predominância, seguidas dos Restaurantes e Padarias (similares) com 16,1%.

3.3 Escola e alimentação

Quando a criança sai do seu lar e começa a frequentar ambientes diferentes como escola, creches, ela sofre uma intensa influência de diversas formas, pois o contato com tantas pessoas diferentes tende a levar os pequeninos a imitarem os comportamentos dos outros, tanto na questão social como na alimentar, e isto pode trazer consequências tanto positivas como negativas (CUNHA, 2014).

Alimentação escolar é o termo oficial definido pela instituição PNAE como todo alimento oferecido no ambiente escolar, independentemente de sua origem, durante o período letivo (BRASIL, 2009).

A alimentação escolar deve ser oferecida ao aluno bem balanceada, pois, deve ser considerada como “uma refeição oferecida pela escola para manter a criança alimentada durante a jornada escolar diária, independente de

suas condições socioeconômicas, e não como instrumento para erradicar a desnutrição, a fome e o fracasso escolar”. A alimentação escolar deve ser entendida como um programa voltado à atenção dos direitos da criança e do adolescente, que proporciona bem-estar físico durante o seu período diário de frequência à escola, sem apelos assistencialistas que não cabem numa visão moderna de educação escolar. A merenda escolar pode matar a fome do período da jornada escolar (de quatro horas) e, desta forma, a criança poderá aprender mais facilmente, mas isto não resolverá o aspecto relacionado ao fracasso escolar, nem deve constituir o objetivo da alimentação escolar (PEDRAZA et al., 2007).

Marins e Rezende (2005) relatam que os hábitos alimentares adquiridos na infância tendem a se solidificar na vida adulta e são de suma importância atitudes assertivas durante esta fase do desenvolvimento infantil, estimulando assim, precocemente, a formação de hábitos saudáveis. Weis, Chaim e Belik, (2006) confirmam a afirmação acima, complementando que a escola tem um papel importante na educação nutricional e no estímulo a um modo de vida saudável. Por isso, o cardápio das escolas que participam do PNAE deve ser elaborado por um nutricionista, respeitando os hábitos alimentares e o que se cultiva em cada região.

Embora a alimentação e nutrição adequadas se configurem como direitos fundamentais da pessoa humana e requisitos básicos para a promoção e proteção da saúde, infelizmente ainda são pouco garantidos em nosso país. (CUNHA, 2004).

O serviço da merenda escolar é valioso para suplementar a alimentação que a criança recebe em casa e para propiciar educação nutricional na escola e deve ser utilizado como laboratório de aprendizagem, pois oferece amplas oportunidades educativas (BRASIL, 2000).

Assim, a alimentação escolar na rede pública, bem como a oferecida na rede privada, tem alguns objetivos em comum: suprir parcialmente as necessidades nutricionais dos alunos, melhorar a capacidade no processo ensino-aprendizagem e formar bons hábitos alimentares (BRASIL, 2002).

3.4 Programa Nacional de Alimentação Escolar - PNAE

O Programa Nacional de Alimentação Escolar (PNAE), implantado em 1955, contribui para o crescimento, o desenvolvimento, a aprendizagem, o rendimento escolar dos estudantes e a formação de hábitos alimentares saudáveis, por meio da oferta da alimentação escolar e de ações de educação alimentar e nutricional (FNDE).

Na sua fase inicial, o Programa tinha uma ação focalizada, mas, com o tempo, foi ganhando abrangência nacional e a Alimentação Escolar, em 1988, passou a ser um direito garantido pela Constituição, conforme o Artigo 208 da Constituição Federal, "O dever do Estado com a educação será efetivado mediante a garantia de: VII atendimento ao educando, no ensino fundamental, a partir de programas suplementares de material didático-escolar, transporte, alimentação e assistência à saúde" (SANTOS, 2007).

O PNAE hoje é uma política governamental, de âmbito nacional, que visa a suprir, no mínimo, 15% das necessidades nutricionais dos escolares durante a permanência na escola. E objetiva ainda, contribuir para a redução dos índices de evasão escolar, para a formação de bons hábitos alimentares e para o aumento da capacidade de aprendizagem (FNDE, 2010).

São atendidos pelo Programa os alunos de toda a educação básica (educação infantil, ensino fundamental, ensino médio e educação de jovens e adultos) matriculados em escolas públicas, filantrópicas e em entidades comunitárias (conveniadas com o poder público) por meio da transferência de recursos financeiros.

O PNAE pode ser visto como um programa importantíssimo na garantia à segurança alimentar.

De acordo com os artigos 2º e 3º da Resolução nº 32 do Conselho Deliberativo do FNDE, de 10 de agosto de 2006, o PNAE possui princípios e diretrizes bem definidos.

São cinco os princípios fundamentais do programa:

1. A **universalidade do atendimento** da alimentação escolar gratuita, que consiste na atenção aos alunos da educação infantil e ensino fundamental da rede pública de ensino.

2. O **respeito aos hábitos alimentares**, considerados como tais as práticas tradicionais que fazem parte da cultura e da preferência alimentar local saudáveis.

3. A **equidade**, que compreende o direito constitucional à alimentação escolar, com vistas à garantia do acesso ao alimento de forma igualitária, respeitando as diferenças biológicas entre idades e condições de saúde dos alunos que necessitem de atenção específica e aqueles que se encontram em situação de insegurança alimentar.

4. A **descentralização das ações**, pelo compartilhamento da responsabilidade pela oferta da alimentação escolar entre os entes federados conforme disposto no art. 208 da Constituição Federal.

5. A **participação social** no controle e acompanhamento das ações realizadas pelos estados, Distrito Federal e municípios, para garantir a oferta da alimentação escolar saudável e adequada.

As diretrizes do PNAE consistem:

- O emprego da alimentação saudável e adequada, que compreende o uso de alimentos variados, seguros, que respeitem a cultura e as tradições alimentares, contribuindo para o crescimento e desenvolvimento dos alunos em conformidade com a sua faixa etária, sexo e atividade física e o seu estado de saúde, inclusive para os que necessitam de atenção específica;
- A aplicação da educação alimentar e nutricional no processo de ensino-aprendizagem;
- A promoção de ações educativas que perpassam transversalmente o currículo escolar, buscando garantir o emprego da alimentação saudável e adequada;

- O apoio ao desenvolvimento sustentável, com incentivos para a aquisição de gêneros alimentícios diversificados, preferencialmente produzidos e comercializados em âmbito local.

É importante salientar que o profissional nutricionista encontra-se inserido no Programa Nacional de Alimentação Escolar (PNAE) como peça chave, sendo responsável pela elaboração dos cardápios oferecidos aos estudantes, e ficando sob seus cuidados a responsabilidade técnica do Programa.

3.5 Boas Práticas de Fabricação - BPF

Indiscutivelmente, o alimento é vital para o ser humano. Na mesma proporção deve-se considerar a importância das boas práticas no recebimento, preparo e armazenamento do mesmo (LIMA, 2001).

De acordo com a Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) Nº 216, de 15 de setembro de 2004 da ANVISA, o Manual de Boas Práticas é um regulamento técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênicos sanitários do edifício, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e da saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia da qualidade do alimento preparado (SANTOS JÚNIOR, 2008).

Uma das ferramentas utilizadas para se avaliar as BP, é a ficha de inspeção ou *check-list* para a área de alimentos. Esta nos permite fazer uma avaliação preliminar das condições higiênico-sanitárias de um estabelecimento produtor de alimentos. Essa avaliação inicial permite levantar itens não conformes e, a partir dos dados coletados, estabelecer ações corretivas para adequação dos requisitos, buscando eliminar ou reduzir riscos físicos, químicos e biológicos, que possam comprometer os alimentos e a saúde do consumidor (GENTA; MAURICIO; MATIOLI, 2005). Complementando as BP, devem-se ter os POP's para contribuir com a garantia das condições higiênico sanitárias

necessárias ao processamento/industrialização de alimentos. (FERREIRA et al., 2011).

Implementar as BPF principalmente para os manipuladores de alimentos é primordial para garantir a qualidade alimentar. O treinamento e a aplicação são um dos meios mais eficazes e econômicos para superar as inadequações existentes na manipulação de alimentos, evitando desse modo a contaminação cruzada, o armazenamento e o preparo inadequados, e ainda as contaminações por parte dos próprios manipuladores (COLOMBO, OLIVEIRA e SILVA, 2009).

Conforme a legislação brasileira as BPF são obrigatórias para todas as indústrias de alimentos, e as portarias 326/97 e 368/97, do Ministério da Saúde, estabelecem o "Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores de Alimentos" (ANVISA, 1999).

A elaboração das Boas Práticas é baseada em aspectos relacionados a todos requisitos de higiene de boas práticas de fabricação no estabelecimento produtor de alimentos (AGUIAR, 2009).

3.6 POP- Procedimentos Operacionais Padronizados

Os POP são procedimentos escritos de forma objetiva estabelecendo instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na higienização, produção, armazenamento, transporte e distribuição de alimentos. (ISOSAKI & NAKASATO, 2009 apud SILVA, 2012). Os POP's devem ser apresentado como parte do Manual de Boas Práticas (BRASIL, 2004).

Segundo a Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 o POP aplica-se aos estabelecimentos processadores e industrializadores nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: produção e industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados (BRASIL, 2002).

A implementação dos POPs deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas

em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados. Deve-se avaliar, regularmente, a efetividade dos POP's implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários (BRASIL, 2002).

4. METODOLOGIA E CRONOGRAMA

O estágio supervisionado foi realizado nas cantinas de uma creche e escola municipais, ambas localizadas na cidade de Cedro – PE, no período de 09 de agosto à 04 de outubro de 2016, com uma carga horária de 200 horas.

O estágio foi dividido em dois períodos. De 09 de agosto à 05 de setembro realizei o mesmo na Creche Municipal Padre Lino Loretto dela Morte, e de 06 de setembro à 04 de outubro na Escola Municipal José Inácio Leite em ambos os locais foram aplicadas a mesma metodologia.

A creche foi inaugurada no ano de 2016 e atende crianças de 1 à 2 anos e 11 meses.

A Escola Municipal José Inácio Leite foi criada na década de 70.

Segue abaixo no quadro I as atividades realizadas na creche e na escola.

Tabela 1 - Cronograma das atividades desenvolvidas durante o período de estágio

Atividades	1 ^a semana	2 ^a semana	3 ^a semana	4 ^a semana	5 ^a semana
Observação das atividades da cantina	X				
Aplicação da Lista de Verificação de Acordo com a RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002.	X				
Análise dos dados		X	X	X	
Aplicação dos questionários			X	X	
Elaboração dos POP's		X	X		
Treinamentos com os manipuladores		X	X	X	X

Ao longo do estágio foram aplicados questionários básicos para os manipuladores de alimentos, com os temas: Noções básicas de higiene do ambiente, dos utensílios e dos equipamentos; Noções básicas de recepção, estocagem, armazenamento e conservação de alimentos, bem como

decoreção de pratos e ambientes; Noções básicas dos alimentos e o processo saúde-doença; Noções básicas das doenças veiculadas por alimentação, higiene pessoal e dos alimentos.

Vale salientar que houve treinamentos para as merendeiras, com temas básicos. Estes foram realizadas com auxílio de material audiovisual, questionamentos orais e manifestações das merendeiras.

Elaborou-se cartazes com os procedimentos para lavagem das mãos, estes foram expostos na cantina e nos banheiros (Anexo 04).

Foi possível ainda fazer a elaboração de três de POP's (Anexo 05):

- Higienização do reservatório de água;
- Manejo de resíduos;
- Controle de vetores e pragas urbanas.

5. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Logo no início foi feita a observação da cantina e pode-se perceber pontos que necessitavam de ajustes, como foi o caso da recepção da matéria-prima inadequada; falta de planilhas; documentação, e entre outros que serão descritos mais adiante.

5.1 Aplicação da Lista de Verificação

Na primeira semana foi aplicada a lista de verificação (anexo 01), de acordo com a RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002. O roteiro de inspeção foi dividido em cinco blocos: Edificações e Instalações; Equipamentos, Móveis e Utensílios; Manipuladores; Produção e Transporte dos Alimentos e Documentação (Figura 08). Após o levantamento de dados os resultados obtidos na avaliação foram 62,19% de adequações, classificando a creche no grupo II, e a escola 31,70% classificando-a no grupo III de atendimento dos itens acordo com a RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002.

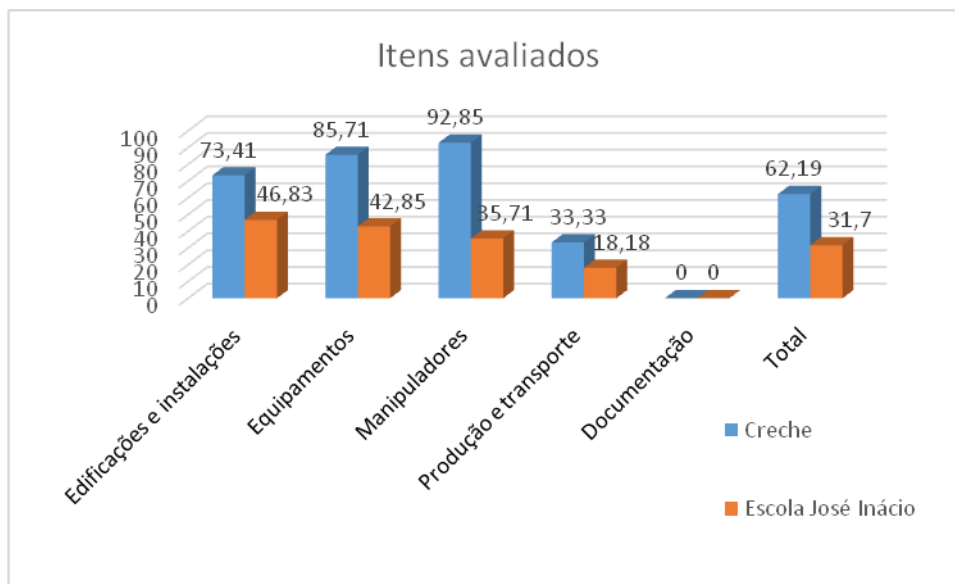


Figura 8 - Itens avaliados na Creche e Escola de acordo com RDC 275 de 21 de outubro de 2002.

5.1.1 Edificações e instalações

Avaliando-se este item constatou-se 73,41% de adequações na creche e 46,83% para a escola.

As instalações físicas como piso, parede e teto devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos (RDC nº 216/04). Na escola os itens relacionados ao piso não foram considerados satisfatórios. Visto que possui algumas trincas e pequenos buracos e não possui sistema de drenagem adequado. Já a creche apresenta um bom estado de conservação. Ambas apresentam portas de madeiras e janelas não teladas, o que de certa forma contribui para a disseminação de vetores e pragas para o interior das instalações de produção de refeição e depósitos.

Tanto na Escola quanto na Creche as instalações sanitárias encontram-se em um bom estado de conservação e em quantidades adequadas. Possuem papel higiênico. No entanto, foi possível notar a inexistência de alguns produtos que de certa forma é imprescindível para uma correta higiene; falta de instruções para a correta lavagem das mãos; e as torneiras não possuem acionamento automático. Vale salientar que a Escola além de não possuir banheiros independentes para cada sexo, não são exclusivos para os manipuladores e ainda se encontram muito distantes da área de produção com passagens não cobertas, como pede a legislação.

Segundo a Portaria SVS/MS Nº 326, DE 30 DE JULHO DE 1997 As portas devem ser de material não absorvente e de fácil limpeza.

As portas devem ser de superfície lisas e higienizáveis, com fechamento automático e abertura inferior máxima de 1 cm do piso. É vedado o uso de madeira ou ferro galvanizado em sua construção (NETO, 2003).

Segundo a RDC Nº 216/04, as instalações sanitárias devem possuir lavatórios e estar supridas de produtos destinados à higiene pessoal tais como

papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Os coletores dos resíduos devem ser dotados de tampa e acionados sem contato manual.

Na cantina da Creche existe 4 pias e todas são utilizadas no processamento. Sendo assim uma delas deveria ser destinada apenas para higiene das mãos. Na Escola existe apenas uma pia, sendo esta destinada tanto para o processamento quanto para a lavagem das mãos.

Segundo a RDC 216/04 Devem existir lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios devem possuir sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.

As luminárias da Escola não possuem proteção contra quebras/explosões.

A RDC 216/2004 diz que A iluminação da área de preparação deve proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos devem ser apropriadas e estar protegidas contra explosão e quedas acidentais (BRASIL,2004).

Os dois estabelecimentos apresentaram aeração/ventilação insuficiente, devido à falta de exaustores, favorecendo a contaminação do ambiente por fungos, gases, fumaça e poeira. Essa deficiência do sistema de climatização eleva a temperatura nas áreas de produção das refeições causando desconforto térmico aos manipuladores de alimentos.

A RDC 216/04 descreve que A ventilação deve garantir a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam

comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos (BRASIL, 2004).

Resultados obtidos por Amaral et al. (2012) em cantinas de escolas públicas de um município do interior de São Paulo apresentaram um percentual de adequação de 47%.

Segundo Akutsu e outros (2005), a maioria das Unidades de Alimentação e Nutrição (UANs) apresentam condições insatisfatórias no quesito edificações, o que possivelmente pode comprometer o desempenho do fluxo de produção e manipulação. Os itens incluídos na etapa de edificação dificilmente podem sofrer a interferência do profissional quando a unidade já está construída e/ou em funcionamento, ou seja, independe do tipo de estabelecimento.

5.1.2 Equipamentos, móveis e utensílios

Neste item a Creche obteve 85,71% de adequações e a Escola 42,85%. A Creche possui equipamentos e utensílios (fogão, panelas, copos, pratos, talheres, liquidificador, mesa e geladeira) em ótimo estado de conservação. Pelo contrário, na escola equipamentos, como fogão e mesa encontram-se em precário estado de conservação, necessitando urgentemente de restauração (no caso da mesa) e substituição (fogão). Vale ressaltar que faltam liquidificador, panelas e talheres. Tais condições dificultam a elaboração de preparações da merenda.

Segundo a RDC 216/04 Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos, conforme estabelecido em legislação específica. Devem ser mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção (BRASIL, 2004).

Andrade et al. (2013) concluíram através de resultados de sua pesquisa, dados semelhantes aos encontrados nos estabelecimentos em questão, no

qual há uma inadequação na disponibilidade de equipamentos e utensílios necessários a produção de alimentos.

Silva (2010) evidenciou os mesmos resultados encontrados no presente estudo, onde, além da deficiência na estrutura física das cantinas pesquisadas, da insuficiência de equipamentos destinados ao armazenamento dos alimentos e da falta de rotatividade dos estoques, a não regularidade na entrega dos alimentos constituiu outro fator crítico na produção de uma alimentação adequada.

5.1.3 Manipuladores

Nesse bloco foi constatado que a creche possui 92,85% de adequações. Percebeu-se que não há cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados. As merendeiras do estabelecimento possuem uniforme padronizados (calça, camisa, touca e sapatos fechados, todos de cor clara, como recomendado). Segundo elas não foram disponibilizadas as botas. A Escola apresentou 35,71% de adequações. As merendeiras não apresentavam-se devidamente uniformizadas. Apenas usavam toucas descartáveis. As roupas e calçados utilizadas por elas, durante a manipulação de alimentos, eram os mesmos usados para o percurso de ida e vinda ao trabalho. Essa falta de fardamento específico para o desempenho das atividades na produção de refeições, dificulta o controle sobre a higienização pessoal, das refeições produzidas, de armazenamento e manipulação dos alimentos. Algumas delas usam adornos. Em relação ao controle de acesso e circulação do pessoal na cozinha da escola foi possível notar que os funcionários não acatam o controle. Não há existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos. Em relação ao uso de EPI's (Equipamentos de Proteção Individual): uniformes e sapatos fechados, os manipuladores não fazem uso alegando não ser fornecidos pela Prefeitura. Não existem registros de exames médicos para avaliação da saúde dos manipuladores. Visto que de acordo com a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, os manipuladores

devem ter asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em local específico e reservado para esse fim (BRASIL, 2004).

Em uma pesquisa realizada por Gomes et al. (2015), sobre qualidade higiênico-sanitária de alimentos produzidos em cantinas de escolas públicas de Codó/MA, pode-se observar que no bloco manipuladores, as escolas apresentaram, no geral, 88% de inadequação. Este resultado confirma uma deficiência de informações quanto às normas de higiene pessoal, o que pode colocar em risco a saúde dos consumidores.

Estudos feitos por Branco et al. (2016), em estabelecimentos alimentícios na cidade Picos no estado do Piauí, constataram-se falhas dos colaboradores em que os mesmos não higienizavam corretamente as mãos e que como também faziam o uso de adorno e unhas pintadas no momento da manipulação dos alimentos.

5.1.4 Produção e transporte do alimento

Com relação a este quesito a Creche mostrou 33,33% de adequações. Foi possível notar que não há planilhas de controle na recepção. Há um local apropriado para a recepção, no entanto, às vezes, essa entrega é feita pela área de processamento. A Escola por sua vez, possui 18,18% de adequações. Sendo que a recepção da matéria-prima é realizada na própria área de processamento, o que não é permitido. Não há planilhas de controle e não há um local para pré-preparo. Muitos quesitos não se adequam por se tratar de um estabelecimento de merenda escolar.

Dados de uma pesquisa realizada por Gomes et al. (2015) corroboram com os resultados desta pesquisa, onde neste item há irregularidades na disponibilidade de planilhas de controle no recebimento da matéria-prima.

Segundo a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, as matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser submetidos à inspeção e

aprovados na recepção. Quanto à temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação, deve ser verificada nas etapas de recepção e de armazenamento (BRASIL, 2004).

5.1.5 Documentação

O bloco documentação obteve 100% de inadequação tanto na Creche quanto na Escola. Este resultado pode ser explicado pelo fato dos estabelecimentos não possuírem o Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBP) e nem Procedimentos Operacionais Padronizados. Resultado similar ao encontrado por Seixas e outros (2008) em estudo realizado em dez estabelecimentos produtores de alimentos, onde 60% destes, não tinham ou não apresentaram as documentações exigidas.

A RDC 216/04 diz que Os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido (BRASIL, 2004).

Segundo a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, o Manual de Boas Práticas é o documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado (BRASIL, 2004).

A RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002, menciona que POP é o procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos (BRASIL, 2002).

5.2 Treinamento com os manipuladores

Foram realizados treinamentos com as merendeiras, com temas básicos, que viessem a lhes auxiliarem durante todo o processo de produção dos alimentos, são eles: Saúde do manipulador, Higiene pessoal, Higiene ambiental e dos utensílios, e Higienização de hortaliças e frutas e foram realizados com o auxílio de material audiovisual, questionamentos orais e exposição de dúvidas.

Foi possível perceber que as merendeiras de certa forma são conscientes da responsabilidade que devem ter em relação à manutenção da segurança dos alimentos manipulados, porém muitas vezes não seguem as regras como deveriam por diversos motivos, entre eles, a pressa. Ou ainda pela falta de equipamentos e utensílios do próprio estabelecimento.

As merendeiras possuem conhecimento a respeito das boas práticas de manipulação, mas não praticam, por isso é interessante realizar treinamentos contínuos, para que, com o tempo, ela possa se conscientizar de sua responsabilidade em oferecer uma alimentação equilibrada e com higiene (DAVANÇO et al., 2004). E a melhor forma então de trabalhar tudo isso com as merendeiras é a partir de capacitações e treinamentos fazendo uso de metodologias participativas.

As merendeiras participaram ativamente dos treinamentos, demonstraram ter apreciado a metodologia aplicada e assimilado favoravelmente os conteúdos abordados.

Elaborou-se cartazes com os procedimentos para lavagem das mãos, estes foram expostos na cantina e nos banheiros. (Anexo 04)

5.3 Elaboração dos POP's

De acordo com a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas (MBP) e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs).

Por ser um documento aprovado pelo responsável do estabelecimento, é dever de cada manipulador cumpri-lo.

Os estabelecimentos não possuíam POP, sendo assim, fez-se a elaboração dos mesmos tanto para a Creche quanto para a Escola. Foram elaborados esses documentos e os mesmos estão acessíveis aos funcionários envolvidos à Autoridade Sanitária, quando requerido, conforme exige a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004.

Os POP's seguem abaixo:

5.3.1 - POP 1: Higienização do reservatório de água

Documento POP Nº01		Revisão 01	
Equipamento	Objetivo	Frequência	Procedimento
Caixa d'água	Objetivo: limpar a caixa d'água a cada seis meses conforme legislação vigente e garantir a qualidade da água que chega através dos sistemas de abastecimento, mantendo as condições higiênicas.	A empresa deve realizar a higienização do reservatório a cada seis meses ou toda vez que houver a ocorrência de acidentes, como entradas de animais, insetos e folhas.	<ul style="list-style-type: none"> • Fechar o registro ou amarrar a boia para impedir a entrada de água; • Esgotamento da água da caixa através de todas as torneiras que são abastecidas pela mesma, deixando ficar um pouco de água na caixa; • Lavagem das paredes da caixa com compressor escova ou vassoura; • Retirar sujidades com uma pá; • Retirar o excesso de água com pano limpo; • Lavagem das paredes da caixa com solução clorada (20 colheres de sopa de água sanitária para cada 20 litros de água); 1 (um) litro da solução de cloro de origem orgânica para cada 1000 litros de água do reservatório. • Utilizar a quantidade de água necessária para enxaguar todas as paredes; • Deixar em repouso por 30 minutos; • Novo esgotamento da caixa através das torneiras que são abastecidas pela mesma; • Lave a tampa e feche totalmente a caixa, anotando a data em que a limpeza foi realizada em livro de registro específico. • Abastecer a caixa normalmente e tampar.

5.3.2 - POP 2: Manejo de resíduos

Documento POP N°02		Revisão 01		
Equipamento	Objetivo	Frequência	Procedimento	Observações
Lixeiras	Estabelecer a frequência e o responsável pelo manejo dos resíduos, a fim de evitar possíveis contaminações por ação do lixo produzido.	Diariamente, sempre que necessário.	<ul style="list-style-type: none"> • Manter o lixo tampado • Recolher o lixo várias vezes ao dia, evitando acúmulo; • Ao recolher o lixo, não arrastá-lo durante o trajeto; • Necessário estipular um horário para que seja retirado o lixo, para que não haja risco de contaminação cruzada. 	É importante que o lixo não seja retirado pelo mesmo local onde entram as matérias-primas, embalagens e produtos acabados. Para isso, é necessário determinar horários diferenciados e práticas que impeçam a contaminação cruzada.

5.3.3- POP 3: Controle integrado de vetores e pragas urbanas

Documento POP Nº03		Revisão 01	
Ocorrências	Responsável	Medidas preventivas	Medidas corretivas
Moscas		<ul style="list-style-type: none"> • Uso de filmes plásticos para proteção do alimento; • Manejo adequado do lixo orgânico; • Fazendo limpeza adequada as superfícies, de um modo que se elimine qualquer tipo de resíduo de alimento; • Eliminação de possíveis pontos de entrada de inseto, tais como: portas e janelas mal vedadas ou teladas, aberturas sem proteção; • Uso de portas sempre fechadas ou com dispositivo de mola. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de produto químico, como: inseticida em locais adequados.
Roedores		<ul style="list-style-type: none"> • Tratando do esgoto e bueiros externos; • Manejo adequado do lixo orgânico; • Eliminação de possíveis pontos de entrada de inseto, tais como: portas e janelas mal vedadas ou teladas, aberturas sem proteção. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de armadilhas para captura de roedor; • Uso de iscagem; • Esse meio não deve ser feito em áreas de processamento.
Baratas e formigas		<ul style="list-style-type: none"> • Tratamento do esgoto e bueiros externos; • Fazendo limpeza adequada das superfícies de um modo que se elimine qualquer tipo de resíduo de alimento; • Procurar fechar as frestas e buracos nas áreas de processamento que servem de local de abrigo; • Manejo adequado do lixo orgânico; • Fazer o monitoramento para oferecer informações à firma que faz a dedetização, bem como para avaliá-la 	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de produto químico, como: inseticida em locais adequados.

6. CONCLUSÃO

Após a realização do estágio foi possível constatar que os dois estabelecimentos do município de Cedro - PE oferecem riscos que são decorrentes da ausência de das Boas Práticas de Fabricação. O primeiro estabelecimento (Creche) é muito bem equipado, estruturado, já o segundo (Escola) por ser mais antigo encontra-se não muito bem estruturado, ambos possuem funcionários que realmente estão aptos a adquirir novos conhecimentos.

A partir dos resultados encontrados recomenda-se a implantação e implementação das Boas Práticas de Fabricação, fiscalizações mais constantes e eficientes, além de treinamento para capacitação dos manipuladores de alimentos.

7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

AGUIAR, Larissa Pereira. *Avaliação das boas práticas nas cozinhas das escolas de ensino infantil e fundamental do município de Caucaia – CE*. Monografia. Fortaleza – CE. 2009.

ANVISA Agência Nacional de Vigilância Sanitária, Portaria CVS-6/99 de 10 de março de 1999. *Regulamento técnico sobre os parâmetros e critérios para o controle higiênico-sanitário em estabelecimentos de alimentos*. Disponível em: http://www.cvs.saude.sp.gov.br/zip/E_PT-CVS-06_100399.pdf. Acesso em 21 de dez. 2016.

AMARAL, Daniela Almeida Do. Et al.,. *Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cantinas de escolas públicas de um município do interior de São Paulo*. HU Revista, Juiz de Fora, v. 38, n. 1 e 2, p. 111-117, jan./jun. 2012.

AMSON, Gisele Van; HARACEMIV, Sônia Maria Chaves; MASSON, Maria Lucia. *Levantamento de dados epidemiológicos relativos à ocorrências/ surtos de doenças transmitidas por alimentos (DTA's) no estado do paraná – brasil, no período de 1978 a 2000*.

ANDRADE, A. L. et al. *O ambiente de trabalho nos serviços de alimentação e nutrição*. Rev. Alim. e Nutr. Rio de Janeiro, v. 23, n. 5, p. 31-35, jun/jul, 2013.

ACKERMANN, L. *Surto de intoxicação alimentar é mais frequente em casa*. Diário de São Paulo. Disponível em: https://www.unilestemg.br/nutrirgerais/downloads/artigos/vigilancia_sanitaria.pdf. Acesso em 01 de fev. 2017.

AKUTSU, R.C.; BOTELHO, R.A.; CAMARGO, E.B.; SÁVIO, K.E.O.; ARAÚJO, W.C. *Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação*. Revista de Nutrição, Campinas, v. 18, n. 3, p. 419-27, maio/jun., 2005.

BRANCO, Carmy C. F. Castelo et al. *Panorama sanitário dos estabelecimentos alimentícios do mercado de Picos, Piauí*. v. 2 n.3p.119-127 Nov.2015. Acesso em 20 de jan. 2017.

BRASIL. Ministério da Saúde. *Portaria nº 326 de 30 de junho de 1997 – Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos*. Disponível em: http://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/svs1/1997/prt0326_30_07_1997.html. Acesso em 10 de dez. 2016.

BRASIL. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamentos técnicos sobre boas práticas para serviços de alimentação. *Diário Oficial da República Federativa do Brasil*, Brasília, DF, 16 set. 2004. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br>. Acesso em: 15 de jan. de 2017.

BRASIL, Resolução RDC nº 275 de 21 de Outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. *Diário Oficial da República Federativa do Brasil*, Brasília, DF, 06 de nov. de 2002, p. 4-21. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br>. Acesso em 20 de mar. 2017.

BRASIL, Ministério da Educação. Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação. Resolução/CD/FNDE n. 26/2012. *Dispõe sobre o atendimento da alimentação escolar aos alunos da educação básica no âmbito do Programa Nacional de Alimentação Escolar - PNAE*. 2009. Disponível em: <http://www.fnde.gov.br>. Acesso em: 12 de jan. 2017.

BRASIL, Ministério da Saúde. *Política Nacional de Alimentação e Nutrição. Brasília, 2000*. Disponível em <<http://www.saude.gov.br>>. Acesso em 04 dez. de 2016.

COLOMBO, M.; OLIVEIRA, K. M. P.; SILVA, D. L. D. da. *Conhecimento das merendeiras de Santa Fé - PR, sobre higiene e boas práticas de fabricação na produção de alimentos*. 2009. Disponível em: http://bvs.panalimentos.org/local/File/Rev_HigAlim_v23_n170_171_CONHECIMENTO_MERENDEIRAS_SANTAFEP_R_HIG_BOAS_PRATICAS_FABRICACAO_PRODUCAO_ALIMENTOS.pdf. Acesso em: 03 de mar. 2017.

CONSEA. *II Conferência de Segurança Alimentar e Nutricional: a construção da política nacional de Segurança Alimentar e Nutricional*. Relatório Final. Brasília-DF, 2004.

CUNHA, Luana Francieli da. *A importância de uma alimentação adequada na educação infantil*. Monografia de especialização. Ibaiti. 2014.

DAVANÇO, Giovana Mochi; TADDE, José Augusto de Aguiar Carrazedo; GANGLIANONE, Cristina Pereira. *Conhecimentos, atitudes e práticas de professores de ciclo básico, expostos e não expostos a curso de educação nutricional*. Revista de Nutrição, Campinas, v. 17, n. 2, p. 177-184, 2004.

FERREIRA, L.C.R.P. ; LIMA, N.A.; MURATORI, M.C.S.; JÚNIOR, M.H.K.; COSTA, M.S.J.; NASCIMENTO, I.V. *Ações de fiscalização sanitária em alimentos comercializados em Teresina – PI*. Universidade Católica de Pernambuco - Recife – PE. 2013.

FERREIRA, M. A.; SÃO JOSÉ, J. F. B.; TOMAZINI, A. P. B.; MARTINI, H. S. D.; MILAGRES, R. C. M.; PINHEIRO-SANT'ANA, H. M. *Avaliação da adequação às boas práticas em unidades de alimentação e nutrição*. Rev. Inst. Adolfo Lutz. São Paulo, v. 70, n. 2, p. 230-235, abr.-jun., 2011.

FIGUEIREDO, R. M. *As armadilhas de uma cozinha*. 1 ed. vol 3. São Paulo: Manole, 2003.

FOODSAFETYBRAZIL. *Segurança de alimentos. Surtos alimentares no Brasil/ Dados atualizados em dezembro de 2016*. Juliana Lanza. 2016. Disponível em:

<http://foodsafetybrazil.org/surtos-alimentares-no-brasil-dados-atualizados-em-dezembro-de-2016/>. Acesso em 13 jan. 2017.

FORSYTHE J. STEPHEN. *Microbiologia da Segurança Alimentar*. 2 ed. Porto Alegre, v. 1 Aetmed: 2002.

FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO. *Programa Nacional de Alimentação Escolar – PNAE*. Secretaria de Educação a Distância – 2.ed., atual. – Brasília : MEC, FNDE, SEED, 2008. 112 p. : il. color. – (Formação pela escola).

FRANCO, B. G. M.; LANDGRAF, M. *Microbiologia dos Alimentos*. 1 ed. São Paulo: Ateneu, 1996.

FREITAS, J. F. de; DAMASCENO, K. S. F. da S. C.; CALADO, C. L. de A. *Rotulagem de alimentos lácteos: A percepção do consumidor*. Higiene Alimentar, São Paulo, v. 18, outubro de 2004.

GENTA, T. M. S.; MAURICIO, A. A.; MATIOLI, G. *Avaliação das Boas Práticas através de check-list aplicado em restaurantes self-service da região central de Maringá, Estado do Paraná*. Acta Sci. Health Sci., Maringá, v. 27, n. 2, p. 151-156, 2005.

GERMANO, P.M.L.; GERMANO, M.I.S. *Higiene e Vigilância Sanitária de Alimentos*. São Paulo: Varela, 2008.

GOMES, Raimundo Nonato Silva; LIMA, Maria Ivanessa da Silva; GOMES, Fernanda de Oliveira; GOMES, Vânia Thaís; GOMES, Maria Silva; LAGO, Eliana Câmpelo. *Qualidade higiênico-sanitária de alimentos produzidos em cantinas de escolas públicas de Codó/MA* Centro Universitário Uninovafapi. Revista Interdisciplinar. 2015.

GULARTE, M. A.; VIEIRA, D. C. *Avaliação Higiênico-Sanitária no Setor de Merenda Escolar da Rede Municipal de Ensino de Pelotas - RS*. Anais Congresso ECD, 2001.

LARENTIS, Bruno Zorrer. *Diagnóstico das condições higiênico-sanitárias e das boas práticas de fabricação nos estabelecimentos de preparo e comercialização de alimentos no município de Bento Gonçalves – RS*. 2010.

LIMA, F. M. de G. *Práticas de manipulação e acondicionamento de merenda escolar no município de Limoeiro do Norte*. 2001. 38 f. Monografia (Curso de Especialização em Vigilância Sanitária) – Escola de Saúde Pública do Ceará.

LUZ, Tereza Cecília Santos; FORTUNA, Jorge Luiz. *Condições higiênico-sanitárias de manipuladores de merenda escolar de instituições de ensino de Teixeira de Freitas-BA*. Volume 8 (2): 162-176, 2015.

MARINS, S. S.; REZENDE, M. A. *Percepções maternas sobre a alimentação de pré-escolares: subsídio para uma atuação em creches e pré-escolas*. Revista da Escola de Enfermagem da USP, São Paulo, v. 39, n. 2, p. 234, 2005.

MARQUES, R. S. et al. *Importância do controle da higiene pessoal dos manipuladores de alimentos da merenda escolar do Município de Vitória da Conquista-BA*. Revista Higiene Alimentar, v. 21, n. 150, p. 382, 2007.

MULLER, Marcela Inês. *Boas práticas de manipulação de alimentos com merendeiras*. UNIVERSIDADE DO OESTE DE SANTA CATARINA- UNOESC Campus de São Miguel do Oeste. 2011.

NAISSINGER, Maritiele; SACCOL, Ana Lúcia de Freitas; PINHEIRO, Nayara; SILVA, Micheline. *Documentação de boas práticas em uma cantina escolar*. UNIFRA, Santa Maria, RS. 2013.

NASCIMENTO, Maria Celeste Passos Silva. *Alimentação escolar em três escolas públicas no município de Itapetinga – BA: uma contribuição para*

educação ambiental. Universidade estadual do Sudoeste da Bahia. Itapetinga – Bahia. 2015.

NETO, Fénélon do Nascimento. Roteiro para elaboração de Manual De Boas Práticas de Fabricação(BPF). São Paulo: editora: Senac São Paulo. 2003.

OLIVEIRA, M.N.; BRASIL, A.L.D.; TADDEI, J.A.A.C. *Avaliação das condições higiênico sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas*. Ciência e Saúde Coletiva. 2008; p.1051-1060.

PEDRAZA, D. F. *Avaliação do programa de alimentação escolar no município de Olinda PE*. Editora Atlântica, Olinda, v.5, n.6, 2007.

PHILIPPI, ST. *Guia alimentar para o ano 2000*. In: Angelis RC de. Fome oculta. São Paulo: Atheneu; 2000. Cap 32, p.160-176.

PIRES, Ana Carolina Bordinhão. *Alimentação escolar como proposta saudável: a performatividade dos profissionais frente à realidade escolar em Florianópolis – SC*. Florianópolis, 2014.

RÊGO, Josedira Carvalho do. *Qualidade e segurança de alimentos em unidades de alimentação e nutrição*. 2004. Dissertação (Doutorado) – Universidade Federal de Pernambuco, Programa de Pós-Graduação em Nutrição. Recife. Disponível em: http://repositorio.ufpe.br/bitstream/handle/123456789/9002/arquivo8834_1.pdf?sequence=1&isAllowed=y . Acesso em: 01 de abr. 2017.

SANTOS, Clara Roberta Alves dos. *Inconformidades presentes em cantinas escolares de um município do sertão baiano segundo legislação vigente*. Monografia. Recife – PE, 2009.

SANTOS, Leonor Maria Pacheco et al. *Avaliação de políticas públicas de segurança alimentar e combate à fome no período 1995-2002: Programa Nacional de Alimentação Escolar*. Cad. Saúde Pública, Nov. 2007, vol.23, nº11.

SANTOS JUNIOR, C. J. *Manual de segurança alimentar*. Rio de Janeiro: Rubio, 2008.110 p.

SEIXAS, F. R. F. et al. *Check-list para diagnóstico inicial das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP)*. Revista Analytica, São Paulo,v. 8, n. 33, p. 36-41, 2008.

SILVA, Amanda Antunes da. *Segurança alimentar na educação básica*. Monografia. UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DO RIO DE JANEIRO. SEROPÉDICA, 2010.

SILVA JÚNIOR, Eneo Alves da. *Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos*. 6.ed. São Paulo: Varela, 2007. 623p.

SILVA, S. M. R. *Importância da Utilização das Ferramentas de Gestão da Qualidade para a Produção de Alimentos. Seguros- Análise de uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) na Cidade de BelémPA*. 2012. 103f. Dissertação (Mestrado em Gestão de Empresas) - Universidade Lusófona de Humanidades e Tecnologias, Faculdade de Ciências Sociais e Humanas. Departamento de Economia e Gestão. Lisboa, 2012.

SILVA, C. H; SACCOL, B. O.; MESQUITA, T. A. *Educação nutricional: uma experiência no restaurante escola oficina do sabor*. Rev Bras de Nutri, São Paulo, v. 16, n. 12, p. 201-222, fev., 2012.

SILVA, L.F (ORG). *Gestão escolar democrática*. 4. ed, Goiânia: editora alternativa, 2010.

SINAN – SISTEMA DE INFORMAÇÃO DE AGRAVOS DE NOTIFICAÇÕES. Disponível em: <http://portalsinan.saude.gov.br/>. Acesso em 10 jan. 2017.

TURANO, W.; ALMEIDA, C.C.C.A. *Educação Nutricional*. In: GOUVEIA, E.L.C. *Nutrição, Saúde e Comunidade*. 2. ed. Rio de Janeiro: Revinter, 1999. p. 57-77.

VASCONCELOS, V. H. R. *Ensaio sobre a importância do treinamento para manipuladores de alimentos nos serviços de alimentação baseada na RDC Nº 216/2004*. Monografia. Centro de Excelência em Turismo-CET. Universidade de Brasília-UNB, 2008.

WEIS, B., CHAIM, N. A., BELIK, W. *Manual de gestão eficiente da merenda Escolar*. 3. ed. São Paulo, Margraf Editora e Indústria Gráfica Ltda, 2007. 80p.

ZANDONADI, R. P. et al. *Atitudes de risco do consumidor em restaurantes de auto-serviço*. *Revista de Nutrição*, v. 20, n. 1, p. 19-26, 2007.

ANEXOS

ANEXO 01- Cartaz de higienização correta das mãos



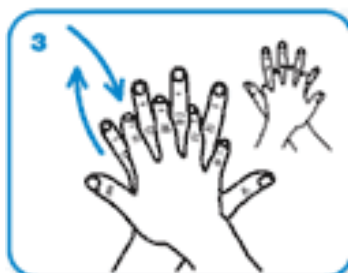
0
Molhe as mãos com água



1
Cubra as mãos com a espuma do sabão



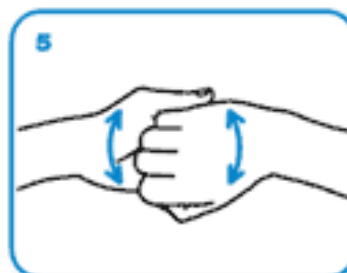
2
Esfregue bem as palmas



3
Esfregue o dorso com a palma das mãos.



4
Lave as palmas com os dedos entrelaçados



5
Esfregue a base dos dedos nas palmas das mãos



6
Limpe o polegar esquerdo com a palma da mão direita e vice-versa



7
Esfregue novamente as palmas das mãos com a ponta dos dedos



8
Enxague todo o sabão



9
Enxague as mãos com uma toalha descartável



10
Use esta mesma toalha para desligar a torneira



11
Pronto, suas mãos estão completamente limpas!

ANEXO 02 – Cartaz Informativo (Atenção)



ANEXO 03 – Cartaz Informativo



ANEXO 04- Lista de verificação aplicada no estabelecimento de acordo com a RDC nº 275/2002 da ANVISA.

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

NÚMERO:		ANO: 2016			
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA <i>Creche Municipal Padre Lino Loretto dela Morte</i>					
1-RAZÃO SOCIAL:					
2-NOME DE FANTASIA:					
3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA:		4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:			
5-CNPJ / CPF:		6-FONE:	7-FAX:		
8-E - mail:					
9-ENDEREÇO (Rua/Av.):		10-Nº:	11-Compl.:		
12-BAIRRO:	13-MUNICÍPIO: <i>Cedro</i>	14-UF: <i>PE</i>	15-CEP:		
16-RAMO DE ATIVIDADE:		17-PRODUÇÃO MENSAL:			
18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		19-NÚMERO DE TURNOS:			
20-CATEGORIA DE PRODUTOS:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
21-RESPONSÁVEL TÉCNICO:		22-FORMAÇÃO ACADÊMICA:			
23-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:					
24-MOTIVO DA INSPEÇÃO:					
<input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA <input checked="" type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA <input type="checkbox"/> INSPEÇÃO PROGRAMADA <input type="checkbox"/> REINSPEÇÃO <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> OUTROS					
B – AVALIAÇÃO		S	N	NA	OBS
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES					
1.1 ÁREA EXTERNA:					

1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.	X			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e	X			
1.2 ACESSO:				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).		X		
1.3 ÁREA INTERNA:				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X			
1.4 PISO:				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.	X			
1.5 TETOS:				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.	X			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).	X			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:				
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.	X			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.	X			
1.7 PORTAS:				

1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.		X		
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).	X			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro		X		
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			X	
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			X	
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	X			
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	X			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa		X		

1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).	X			
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.	X			
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.	X			
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.		X		
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.	X			
1.10.11 Coleta frequente do lixo.	X			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		X		
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.		X		
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.	X			
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.	X			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:				
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			X	
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:				
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.		X		
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.		X		

1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:				
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes	X			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.	X			
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	X			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:				
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.		X		
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.		X		
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.		X		
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.		X		
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.		X		
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.		X		
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.		X		
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:				
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.	X			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.	X			
1.15.3 Existência de registro da higienização.		X		
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da	X			

1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
1.15.9 Higienização adequada.	X			
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	X			
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.	X			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			X	
1.17 ABASTECIMENTODE ÁGUA:				
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.	X			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de	X			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.	X			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.	X			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.	X			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.	X			

1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.	X			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			X	
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.	X			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			X	
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.	X			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.	X			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			X	
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:				
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário recipiente tampados com acionamento não manual.	X			
1.18.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	X			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	X			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:				
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	X			
1.20 LEIAUTE:				

1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	X			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto	X			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1 EQUIPAMENTOS:				
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisos, íntegros, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.	X			
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.	X			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			X	
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			X	
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			X	
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.	X			
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	X			
2.3 UTENSÍLIOS:				

2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação	X			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.	X			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:				
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente	X			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.	X			
2.4.3 Existência de registro da higienização.	X			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
2.4.9 Adequada higienização.				
3. MANIPULADORES				
3.1 VESTUÁRIO:				
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.	X			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.	X			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	X			

3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	X			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		X		
3.3 ESTADO DE SAÚDE:				
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:				
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.	X			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.	X			
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:				
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.	X			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:				
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.	X			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.	X			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.	X			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.	X			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.	X			
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.	X			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e		X		
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			X	

4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.	X			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X			
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	X			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.	X			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			X	
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.	X			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.	X			
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.	X			
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			X	
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.	X			
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			X	
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			X	
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização,			X	

4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			X	
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado.			X	
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			X	
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			X	
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			X	
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			X	
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			X	
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do			X	
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			X	
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			X	
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			X	
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			X	
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			X	
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			X	
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			X	
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS
5. DOCUMENTAÇÃO				

5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.		X		
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:		X		
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.2 Controle de potabilidade da água:				
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.		X		
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:				
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.4 Manejo dos resíduos:				
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:				
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X	
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X	
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:				
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:				
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X	
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X	

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

O estabelecimento está de acordo segundo avaliações dos órgãos competentes do município. O mesmo possui o alvará de licença para funcionamento assim como também possui o selo de inspeção sanitária.

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos industrializadores de amendoim processados e derivados, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.

- () GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens
 GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens
 () GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO

Local e data:

Nome e assinatura do responsável
 Matrícula:

Nome e assinatura do responsável
 Matrícula:

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA

Local e data:

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento.

ANEXO 05- Lista de verificação aplicada no estabelecimento de acordo com a RDC nº 275/2002 da ANVISA.

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

NÚMERO:		ANO: 2016			
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA <i>Escola Municipal José Inácio Leite</i>					
1-RAZÃO SOCIAL:					
2-NOME DE FANTASIA:					
3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA:		4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:			
5-CNPJ / CPF:		6-FONE:		7-FAX:	
8-E - mail:					
9-ENDEREÇO (Rua/Av.):		10-Nº:	11-Compl.:		
12-BAIRRO:	13-MUNICÍPIO: <i>Cedro</i>	14-UF: <i>PE</i>	15-CEP:		
16-RAMO DE ATIVIDADE:		17-PRODUÇÃO MENSAL:			
18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		19-NÚMERO DE TURNOS:			
20-CATEGORIA DE PRODUTOS:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
Descrição da Categoria:					
21-RESPONSÁVEL TÉCNICO:		22-FORMAÇÃO ACADÊMICA:			
23-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:					
24-MOTIVO DA INSPEÇÃO:					
<input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA <input checked="" type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA <input type="checkbox"/> INSPEÇÃO PROGRAMADA <input type="checkbox"/> REINSPEÇÃO <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> OUTROS					
B – AVALIAÇÃO		S	N	NA	OBS
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES					
1.1 ÁREA EXTERNA:					

1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.	X			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e	X			
1.2 ACESSO:				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).		X		
1.3 ÁREA INTERNA:				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X			
1.4 PISO:				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).		X		
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.		X		
1.5 TETOS:				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.	X			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).	X			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:				
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.	X			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.	X			
1.7 PORTAS:				

1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.		X		
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).	X			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).		X		
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.		X		
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro		X		
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).		X		
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			X	
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			X	
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.		X		
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.		X		
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).		X		
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa		X		

1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).	X			
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.		X		
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.		X		
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.		X		
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.		X		
1.10.11 Coleta frequente do lixo.	X			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		X		
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.		X		
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.		X		
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.		X		
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:				
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			X	
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:				
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.		X		
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.		X		

1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:				
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes	X			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.		X		
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	X			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:				
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.		X		
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.		X		
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.		X		
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.		X		
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.		X		
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.		X		
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.		X		
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:				
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X		
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.		X		
1.15.3 Existência de registro da higienização.		X		
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da		X		

1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
1.15.9 Higienização adequada.		X		
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.		X		
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.		X		
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			X	
1.17 ABASTECIMENTODE ÁGUA:				
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.	X			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de	X			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.	X			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.	X			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.	X			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.	X			

1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.	X			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			X	
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.	X			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			X	
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.	X			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.	X			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			X	
B - AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:				
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário recipiente tampados com acionamento não manual.	X			
1.18.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	X			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	X			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:				
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	X			
1.20 LEIAUTE:				

1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	X			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto	X			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1 EQUIPAMENTOS:				
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.		X		
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.		X		
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisos, íntegros, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.		X		
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.		X		
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			X	
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			X	
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			X	
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.		X		
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).		X		
2.3 UTENSÍLIOS:				

2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação		X		
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.		X		
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:				
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente	X			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.		X		
2.4.3 Existência de registro da higienização.	X			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
2.4.9 Adequada higienização.				
3. MANIPULADORES				
3.1 VESTUÁRIO:				
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.		X		
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.		X		
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	X			

3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	X			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		X		
3.3 ESTADO DE SAÚDE:				
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:				
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.		X		
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.		X		
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:				
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.	X			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:				
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.		X		
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.		X		
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.		X		
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.		X		
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.		X		
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.	X			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e		X		
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			X	

4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.	X			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X			
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	X			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.	X			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			X	
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.		X		
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.		X		
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.		X		
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			X	
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.	X			
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			X	
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			X	
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização,			X	

4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			X	
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado.			X	
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			X	
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			X	
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			X	
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			X	
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			X	
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do			X	
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			X	
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			X	
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			X	
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			X	
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			X	
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			X	
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			X	
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS
5. DOCUMENTAÇÃO				

5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.		X		
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:		X		
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.2 Controle de potabilidade da água:				
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.		X		
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:				
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.4 Manejo dos resíduos:				
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:				
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X	
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X	
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:				
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:				
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.		X		
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.		X		
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X	
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X	

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

O estabelecimento está de acordo segundo avaliações dos órgãos competentes do município. O mesmo possui o alvará de licença para funcionamento assim como também possui o selo de inspeção sanitária.

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos industrializadores de amendoim processados e derivados, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.

- () GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens
 () GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens
 GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO

Local e data:

Nome e assinatura do responsável
 Matrícula:

Nome e assinatura do responsável
 Matrícula:

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA

Local e data:

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento.

Anexo 05 - Questionários

Noções básicas de higiene do ambiente, dos utensílios e dos equipamentos

1- A limpeza do ambiente de ser realizada somente com água e sabão?

() Sim () Não

2- Quando deve ocorrer a higienização das portas e janelas de seu estabelecimento?

- a) Lavá-las uma vez por semana com esponja, solução de água e detergente
- b) Lavá-las quando a sujeira aparecer e começar a incomodar
- c) Lavá-las somente uma vez por semestre

3- Os pontos amassados dos utensílios (panelas e tabuleiros) dificultam a limpeza e se transformam em pontos de contaminação?

() Sim () Não

4- A limpeza dos ralos deve ser realizada em qual momento?

- a) Somente quando estiver visível a sujeira
- b) No momento que estiver limpando o piso
- c) Somente quando estiverem entupidos
- d) Quando estiverem com odores desagradáveis e com a presença de baratas

5- A seguinte frase “*A higienização da caixa d`água deve ocorrer a cada 6 meses, uma vez que a água é uma das principais vias de transmissão de bactérias que causam doenças no homem*” está correta?

() Sim () Não

6- Assinale a maneira correta para a higienização manual dos utensílios e o seu armazenamento.

- a) Colocar os utensílios em aparadores próprios, esperando o tempo necessário para escorrer e assim que estiverem secos guardá-los
- b) Após a realização da limpeza, secá-los com pano, armazená-los e compartimentos que tiver produtos de limpeza e mantimentos

- c) Lavar e guardá-los sem secar em lugares sem higiene
- d) Lavar somente com água quente e deixar secar com o tempo

7- Como deve ser o armazenamento de alimentos na geladeira?

- a) Armazenar os alimentos de forma que possa circular ar frio em seu interior
- b) Não é necessário um cuidado com o armazenamento dos alimentos, pois o importante é armazená-los
- c) Armazenar alimentos quentes e sem rótulos

8- A solução sanitizante deve ser utilizada apenas para higienização de alimentos?

- () Sim () Não

9- Qual a forma adequada de utilização do liquidificador para evitar que o mesmo estrague?

- a) Usar somente alimentos macios
- b) Usar poucas vezes por mês
- c) Não forçar o motor com excesso de alimentos
- d) Usar somente para líquidos

Noções básicas de recepção, estocagem, armazenamento e conservação de alimentos, bem como decoração de pratos e ambientes

1- Na recepção dos alimentos é importante verificar a quantidade e a qualidade?

Sim Não

2- Material de limpeza e de dedetização podem ser estocados junto com alimentos em um mesmo armário?

Sim Não

3- A carne que foi descongelada pode ser congelada novamente?

Sim Não

4- Assinale a alternativa correta sob a forma de armazenamento para conservação dos alimentos perecíveis como carnes, peixes e frutas:

Estes alimentos estragam facilmente e devem ser armazenados em geladeira.

Devem ficar em local seco, ventilado, protegidos do calor excessivo e umidade.

Todos estes alimentos devem ser congelados.

5- As cores estimulam determinadas reações, sendo que elas podem melhorar ou destruir a aparência do seu estabelecimento.

Sim Não

6- A seguinte frase "*Sirva sempre pratos bem decorados, pois se come primeiro com os olhos*" está correta?

Sim Não

Noções básicas dos alimentos e o processo saúde-doença

1. Um alimento contaminado por mofo pode causar doenças?

sim não

2. Dona Maria deseja fazer uma deliciosa salada de tomate. Entretanto, quando ela abre o saquinho de tomate guardado na gaveta da geladeira, ela observa que todos os tomates estão mofados. O que ela deve fazer neste caso?

jogar todos os tomates fora, pois estão contaminados

cortar a parte mofada e usar a outra no preparo da salada

lavar os tomates com água e sabão, colocar na solução sanitizante e depois preparar a salada.

3- Devemos comprar e preparar grandes quantidades de alimentos no natal e as sobras devem ser guardadas para as festividades de ano novo?

sim não

4- Os alimentos podem ser contaminados desde o seu plantio até o momento em que os colocamos no prato?

sim não

5- O fornecimento de alimentos seguros é uma responsabilidade apenas do produtor rural?

sim não

6- Alimentos como carnes bovinas e peixes apresentam um alto risco de contaminação quando ficam fora da geladeira muitas horas após o seu preparo.

sim não

7- Uma das formas de se evitar a contaminação por bactérias seria através da fervura dos alimentos?

sim não

8- A falta de higiene em estabelecimentos de alimentação pronta pode ter como consequência o “pagamento de indenizações às vítimas de intoxicação alimentar”.

sim não

9- Em um estabelecimento é importante que a descarga dos sanitários seja acionada com a tampa abaixada para evitar a contaminação do ambiente.

sim não

Noções básicas das doenças veiculadas por alimentação, higiene pessoal e dos alimentos

1- As infecções alimentares são causadas por seres vivos invisíveis aos nossos olhos?

Sim Não

2- Assinale com um X na letra da alternativa CORRETA sobre a forma de se evitar as doenças alimentares.

a) Deixar de alimentar-se

b) Fechar os olhos para não ver o que se come

c) Adotar as boas práticas de higiene pessoal e dos alimentos

3- A solitária ou tênia é um parasita de corpo achatado que habita o intestino humano, e suas larvas (cisticercos) estão presentes em carnes. Assinale com um X na letra da alternativa CORRETA sobre os tipos de carnes que podemos encontrar os cisticercos.

a) Porco e boi

b) Frango e peixe

c) Carne de soja e peixe

4- A falta de higiene pessoal pode contaminar os alimentos?

Sim Não

5- A aliança (anel) utilizada diariamente pode contaminar os alimentos?

Sim Não

6- Assinale com um X na letra da alternativa CORRETA sobre como devem ser as unhas de um manipulador de alimentos.

a) Curtas e com esmalte

b) Grandes e sem esmalte

c) Curtas e sem esmalte

7- O mais indicado é lavar frutas, verduras e legumes com sabão ou detergente?

Sim Não

8- Posso provar a comida na mão ou com a colher que estou usando no preparo dos alimentos?

Sim Não

9- Assinale com um X na letra da alternativa CORRETA sobre a forma adequada de preparo da solução sanitizante.

a) Em 2 litros de água limpa (filtrada ou fervida) devo adicionar 2 colheres de sopa cheia de água sanitária

b) Em 2 litros de água que utilizei para lavar os legumes devo adicionar 1 litro de água sanitária

c) Adicionar 1 litro de vinagre e 1 litro de água sanitária para preparar a solução

10- É aconselhado lavar todo tipo de carne?

Sim Não